Préracleur MMP

Manuel d'installation, d'utilisation et de maintenance

FLEXCO

Préracleur MMP

Numéro de série : _____

Date d'achat : _____

Revendeur : _____

Date d'installation : _____

Les informations relatives au numéro de série sont disponibles sur l'étiquette de numéro de série présente dans le pack d'information inclus dans le carton du racleur.

Ces informations vous seront utiles pour toute demande ou question concernant les pièces de rechange, les spécifications ou le dépannage du racleur.

Table des matières

Section 1 - Informations importantes 4
1.1 Introduction générale 4
1.2 Avantages pour l'utilisateur 4
1.3 Option d'entretien 4

Section 2 - Considérations relatives à la sécurité et mesures de précaution 5
2.1 Convoyeurs à l'arrêt 5
2.2 Convoyeurs en marche 5

Section 3 - Contrôles pré-installation et options 6
3.1 Liste de contrôles 6
3.2 Réglages du positionnement du racleur 7
3.3 Accessoires d'installation en option 8
3.4 Installation et tension correctes de la lame 9

Section 4 - Instructions d'installation 10

Section 5 - Liste de contrôles avant la mise en service et test du convoyeur 14
5.1 Liste de contrôles avant la mise en service 14
5.2 Essai du convoyeur 14

Section 6 - Maintenance 15
6.1 Inspection d'une nouvelle installation 15
6.2 Inspection visuelle de routine 15
6.3 Inspection physique de routine 15
6.4 Procédure de remplacement de la lame 16
6.5 Journal de maintenance 18
6.6 Liste de contrôles de maintenance du racleur 19

Section 7 - Dépannage 20

Section 8 - Caractéristiques et schémas DAO 21
8.1 Caractéristiques et directives 21
8.2 Schémas DAO 22

Section 9 - Pièces de rechange 24

Section 10 - Autres produits pour convoyeurs Flexco® 26

Section 1 - Informations importantes

1.1 Introduction générale

Flexco® vous remercie d'avoir choisi un racleur pour votre convoyeur.

Le présent manuel vous aidera à comprendre le fonctionnement de ce produit et à l'exploiter au maximum de ses capacités tout au long de sa durée de vie.

Pour une utilisation sûre et efficace, il est important de comprendre et de suivre les informations et les directives présentées ici. Ce manuel expose les mesures de précaution à respecter pour votre sécurité et fournit les instructions d'installation, les procédures de maintenance et des conseils pour le dépannage.

Si toutefois vous deviez avoir des questions ou des problèmes non évoqués dans le présent manuel, n'hésitez pas à consulter notre site Web ou à contacter notre service clientèle :

Service clientèle : +49-7428-9406-0

Visitez www.flexco.com pour connaître les autres lieux d'implantation et découvrir les autres produits Flexco.

Veuillez lire attentivement le présent manuel et le transmettre aux personnes directement chargées de l'installation, l'utilisation et la maintenance de ce racleur. Bien que nous nous soyons efforcés de simplifier au maximum l'installation et l'entretien de ce racleur, **il nécessite tout de même une installation correcte ainsi que des inspections et des réglages réguliers pour garder toute son efficacité.**

1.2 Avantages pour l'utilisateur

Une installation correcte et une maintenance régulière vous apporteront les avantages suivants :

- diminution de la période d'immobilisation du convoyeur ;
- diminution des frais de main d'œuvre ;
- diminution des coûts de maintenance ;
- augmentation de la durée de vie du racleur et des autres composants du convoyeur.

1.3 Option d'entretien

Le préracleur MMP est conçu pour être facilement installé et entretenu par le personnel sur site. Toutefois, si vous préférez bénéficier d'un service complet clé en main, veuillez contacter votre ingénieur de terrain Flexco local ou votre distributeur Flexco local.

Section 2 - Considérations relatives à la sécurité et mesures de précaution

Avant d'installer et d'utiliser le préracleur MMP, vous devez lire et comprendre les informations de sécurité suivantes.

Certaines tâches de réglage, de maintenance et d'exploitation sont réalisées lorsque le convoyeur est **à l'arrêt**, d'autres lorsqu'il est **en marche**. Le protocole de sécurité est différent selon le cas.

2.1 Convoyeurs à l'arrêt

Les tâches suivantes sont réalisées lorsque le convoyeur est à l'arrêt :

- Installation
- Réglages de la tension
- Remplacement de la lame
- Nettoyage
- Réparations

⚠ DANGER

Il est impératif de respecter les réglementations de verrouillage et de consigne OSHA/MSHA, 29 CFR 1910.147, avant d'entreprendre les tâches susmentionnées. Le non-respect des procédures de verrouillage et de consigne expose le personnel à un comportement imprévisible du racleur dû au déplacement de la bande transporteuse. Risque de blessures graves ou de décès.

Avant d'entreprendre une tâche :

- Verrouillez et consignez la source d'alimentation du convoyeur.
- Relâchez les dispositifs de tension.
- Dégagez la bande transporteuse ou bloquez-la.

⚠ MISE EN GARDE

Utilisez des équipements de protection individuelle (EPI) :

- lunettes de sécurité ;
- casque de sécurité ;
- chaussures de sécurité.

La proximité et la présence de ressorts et de composants lourds exposent les yeux, les pieds et le crâne de l'opérateur à des dangers.
Il est nécessaire d'avoir recours à des EPI pour contrôler les dangers prévisibles associés aux racleurs de bande transporteuse. Cela permet d'éviter de graves blessures.

2.2 Convoyeurs en marche

Deux tâches de routine doivent être effectuées lorsque le convoyeur est en marche :

- contrôle des performances de raclage ;
- dépannage dynamique.

⚠ DANGER

Chaque racleur présente un risque de coincement par attraction. Ne touchez ou ne poussez jamais un racleur lorsque le convoyeur est en marche. Les racleurs piègent instantanément les membres et les blessures qu'ils occasionnent mènent à l'amputation.

⚠ MISE EN GARDE

Les racleurs peuvent se transformer en projectiles dangereux. Restez le plus loin possible du racleur et portez des lunettes et un casque de sécurité. Les projectiles peuvent infliger de graves blessures.

⚠ MISE EN GARDE

N'effectuez aucun réglage sur un racleur lorsque le convoyeur est en marche. Des saillies et des déchirures imprévisibles de la bande peuvent se coincer sur le racleur et provoquer un mouvement brusque de sa structure. Les pièces flottant librement peuvent provoquer de graves blessures ou le décès.

Section 3 - Contrôles pré-installation et options

3.1 Liste de contrôles

- Vérifiez que la taille de racleur est adaptée à la largeur de l'axe de la bande.
- Vérifiez le contenu du carton du racleur et assurez-vous que toutes les pièces sont présentes.
- Passez en revue la liste des outils nécessaires au début des instructions d'installation.
- Contrôlez le site du convoyeur :
  - Le racleur va-t-il être installé sur une zone de chargement ?
  - L'installation se fait-elle sur un tambour de tête libre nécessitant une structure de montage ? (voir 3.3 - Accessoires d'installation en option)
  - Des obstacles qui nécessitent des réglages du positionnement du racleur sont-ils présents ? (voir 3.2 - Réglages du positionnement du racleur)

Section 3 - Contrôles pré-installation et options (suite)

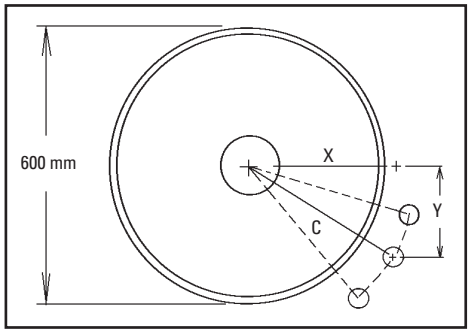
3.2 Réglages du positionnement du racleur

Dans certaines applications, il est nécessaire de modifier le positionnement de l'axe du préracleur en raison d'obstacles permanents qui gênent le positionnement souhaité. Le repositionnement de l'axe peut être réalisé facilement et n'altère pas les performances du racleur tant que la dimension « C » reste la même.

REMARQUE : dans l'exemple suivant, la position de l'axe est abaissée dans la direction « Y », mais la même méthode peut également être utilisée dans la direction « X ».

Situation du convoyeur :

Diamètre du tambour : 600 mm
X = 315 mm
Y = 305 mm
C = 441 mm



1. **Déterminez les dimensions de la position et définissez la modification nécessaire.** Après avoir reporté les dimensions X et Y données, déterminez la modification requise pour obtenir un écart adéquat entre l'axe et le système de tension. (Dans l'exemple, l'axe a été abaissé de 50 mm pour dégager la structure support).
2. **Notez les dimensions connues.** Il est à présent possible de déterminer deux des trois dimensions requises afin de définir la troisième. La dimension « C » ne peut pas être modifiée, donc elle restera la même. Par conséquent, l'unité doit être abaissée de 50 mm dans la dimension « Y », donc il faut ajouter 50 mm à la dimension « Y » donnée.
   X = ? mm
   Y = 300 + 50 = 350 mm
   C = 441 mm
3. **Déterminez la dimension finale.** Sur une surface verticale plane, à l'aide d'un niveau, tracez une ligne horizontale et une ligne verticale pour créer un angle droit (Fig. 3a). Mesurez la dimension « Y » déterminée en partant de l'intersection des deux lignes et tracez un repère (Fig. 3b). À l'aide d'un mètre à ruban, en partant du repère « Y » modifié, tirez le ruban jusqu'à la ligne « X » et tracez un repère correspondant à la dimension « C », à l'intersection avec la ligne « X » (Fig. 3c). Mesurez la distance entre l'intersection des deux lignes et l'intersection « C » pour obtenir votre nouvelle dimension « X » (Fig. 3d).
   X = 260 mm
   Y = 350 mm
   C = 441 mm

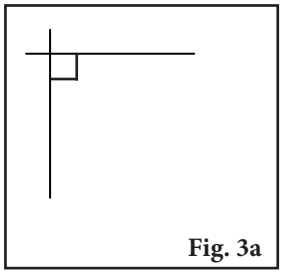


Fig. 3a

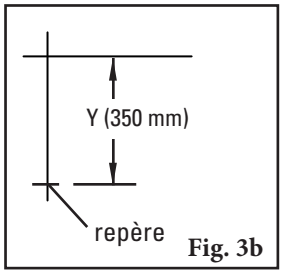


Fig. 3b

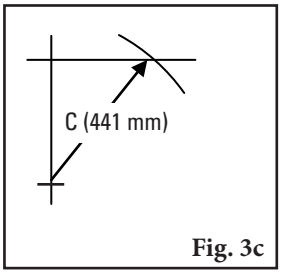


Fig. 3c

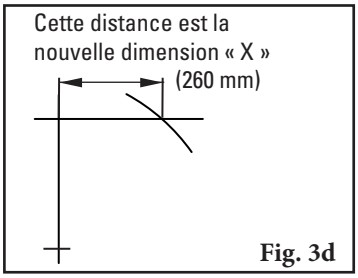


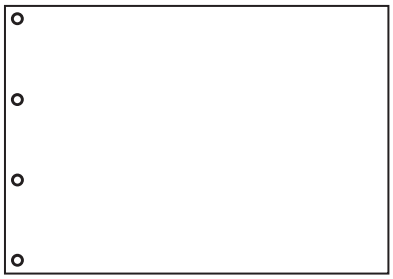
Fig. 3d

Section 3 - Contrôles pré-installation et options (suite)

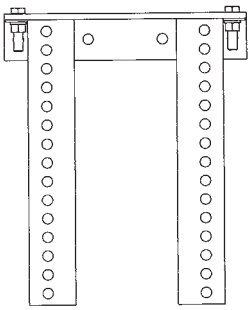
3.3 Accessoires d'installation en option

Équerres et plaques réglables polyvalentes pouvant être installées sur la structure du convoyeur pour pouvoir fixer rapidement et facilement les préracleurs et les racleurs secondaires.

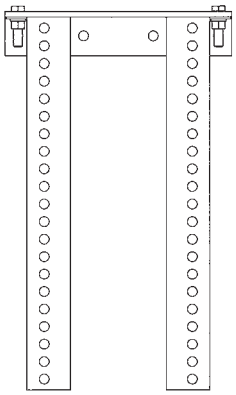
75830
Kit optionnel de montage de barre (avec boulons, écrous et rondelles)
- Pour monter les préracleurs sur les tambours de tête libre.
- A souder sur les deux côtés du tambour et fixer les plaques en acier (76537).
- l 38 mm x L 400 mm avec (4) trous taraudés 16-275 mm



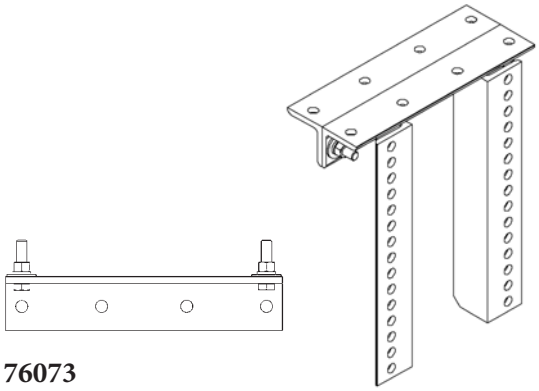
76537
Kit de plaque de montage (2 plaques incl.)
- À utiliser avec des barres de montage pour monter les racleurs sur les tambours de tête libre.
- 400 x 800 mm avec (4) trous 16 mm



76071
Kit d'équerre de montage standard
- Pour la plupart des installations de racleur secondaire.



76072
Kit grande équerre de montage
- Pour les installations nécessitant des pattes plus longues.



76073
Kit optionnel de fixation d´équerres
- Utilisé avec les kits d'équerre de montage standard et les kits grande équerre de montage pour faciliter les possibilités de montage.

Kits de montage optionnels (2 équerres/barres incl.)

Description	Référence	Code article	Poids Livres
Kit d'équerre de montage standard*	SSTSMB	76071	34,3
Kit grande équerre de montage*	SSTLMB	76072	43,5
Kit optionnel de fixation d´équerres*	SSTOTA	76073	10,5
Kit optionnel de montage de barre*	MMBK	75830	19,5
Kit de plaque de montage (2 plaques incl.)	MMPK	76537	140,0

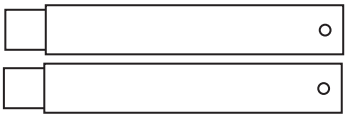
* Visserie incluse

Caractéristiques et remarques :
- Les équerres standard mesurent l 325 x L 388 mm.
- Les grandes équerres mesurent l 325 x L 528 mm.
- Les barres de montage mesurent l 38 mm x L 400 mm avec (4) trous taraudés 16-275 mm.
- Les plaques de montage mesurent l 400 x L 800 mm avec (4) trous 16 mm.

Kit d'extension d'axe (2 extensions d'axe incl.)

Description	Référence	Code article	Poids Livres
Kit d'extension d'axe	MAPEK	76024	21,9

Augmente la longueur d'axe de 750 mm



Section 3 - Contrôles pré-installation et options (suite)

3.4 Installation et tension correctes de la lame

Pour un raclage optimal et une longue durée de vie, la lame TuffShear™ doit être correctement positionnée et tendue sur la bande au niveau du tambour de tête. Si l'axe du racleur n'est pas bien positionné, les performances de la nouvelle lame en seront affectées. Voir « Problèmes possibles » ci-dessous. Veuillez suivre les instructions suivantes pour régler la tension.

Positionnement correct :
Lorsque la lame est en contact avec le tambour de tête (avant le réglage de la tension), un vide compris entre 1,6 mm et 3 mm doit être présent en bas de la face de la lame (Fig. 1).

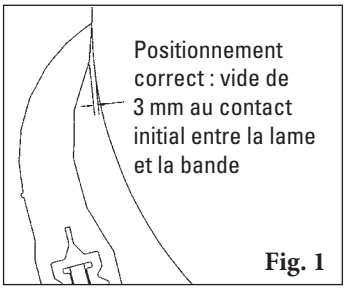


Fig. 1

Problèmes possibles :

- Position de l'axe trop éloignée - Le vide au contact initial entre la lame et la bande est supérieur à 3 mm (Fig. 2). Si la tension de la lame est correctement réglée, elle peut encore se déplacer avant son usure complète. Si le réglage de la tension de la lame est insuffisant, elle développera rapidement un « effet de sourire » et ne raclera pas correctement.
- Position de l'axe trop proche - Si aucun vide n'est présent au contact initial entre la lame et la bande (Fig. 3), la pointe de la lame est susceptible de ne pas toucher la bande. Dans ce cas, la lame sera repoussée et perdra son effet de raclage. La lame peut aussi développer une usure par l'intérieur et susceptible de piéger de la matière.

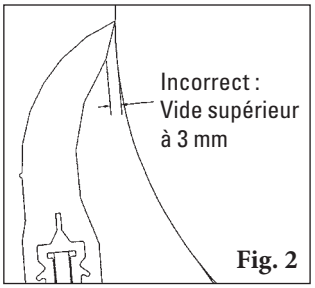


Fig. 2

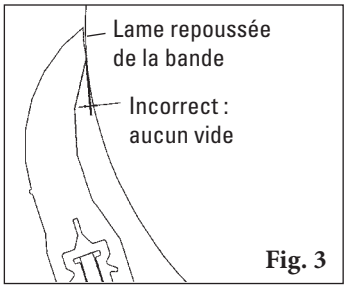


Fig. 3

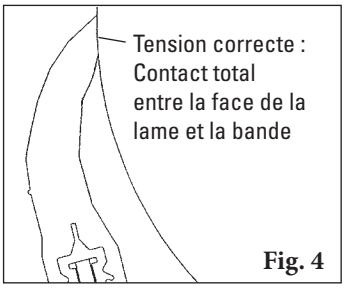


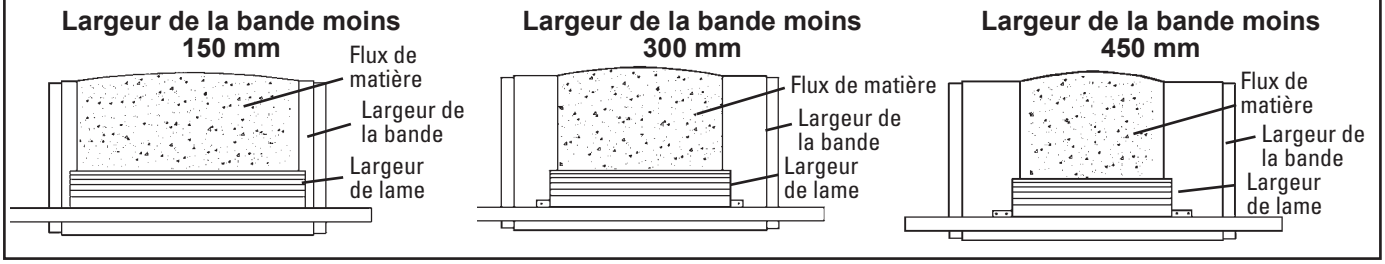
Fig. 4

Réglage correct de la tension :
La tension de la lame doit être réglée jusqu'à ce que le vide disparaisse (Fig. 4).

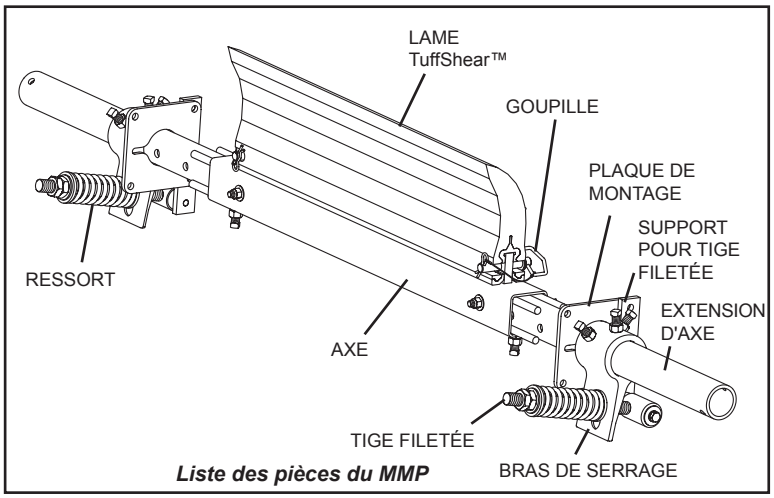
L'option « Flux de matière »

Pour un raclage optimal et un réajustement réduit de la tension de la lame, la largeur de la lame de racleur doit être dimensionnée pour correspondre au flux de matière de la bande. Le flux de matière représente généralement les 2/3 de la largeur au centre de la bande. Choisir une lame légèrement plus large que le flux de matière peut diminuer l'usure différentielle de la lame, ce qui réduit les opérations de réajustement de la tension de la lame, ainsi que la fréquence de remplacement de la lame.

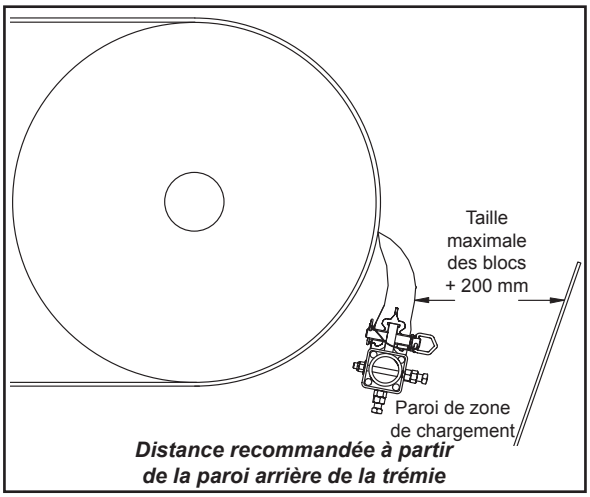
Faire correspondre la largeur de lame avec le flux de matière de la bande


Largeur de la bande moins 150 mm
Flux de matière
Largeur de la bande
Largeur de lame
Largeur de la bande moins 300 mm
Flux de matière
Largeur de la bande
Largeur de lame
Largeur de la bande moins 450 mm
Flux de matière
Largeur de la bande
Largeur de lame

Section 4 - Instructions d'installation - Préracleur MMP



Liste des pièces du MMP



Distance recommandée à partir de la paroi arrière de la trémie

VERROUILLEZ LE CONVOYEUR ET CONSIGNEZ-LE AU NIVEAU DE LA SOURCE D'ALIMENTATION AVANT DE COMMENCER L'INSTALLATION DU RACLEUR.

AVERTISSEMENT : certains composants peuvent être lourds. Respectez des procédures de levage sécurisées et validées.

Outils nécessaires :

- Mètre ruban
- Niveau
- Clé mixte 19 mm
- Clé à cliquet avec douille 19 mm
- Marqueur
- Pinces réglables
- Grande clé réglable
- Chalumeau ou poste à souder

1. **Déterminez les spécifications X, Y et C.** Mesurez le diamètre du tambour (bande et garnissage compris) (Fig. 1).
   Diamètre du tambour ____ cm ; X = ____ cm ; Y = ____ cm ; C = ____ cm.
   (Les coordonnées X et Y peuvent être ajustées afin d'éviter d'éventuels obstacles, tant que la dimension C reste constante. Voir Section 3.2.)

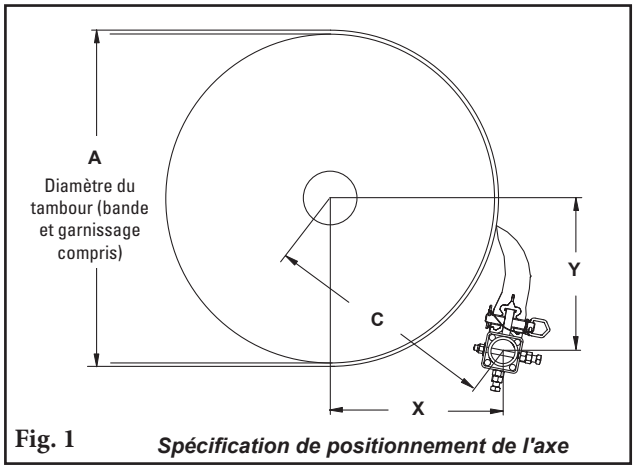


Fig. 1 ***Spécification de positionnement de l'axe***

Tableau des coordonnées X et Y pour l'emplacement de l'axe

A	X	Y	C
400	204	305	367
425	218	305	375
450	231	305	383
475	244	305	390
500	259	305	400
525	274	305	410
550	288	305	419
575	300	305	428
600	315	305	438
625	328	305	448
650	341	305	457
675	353	305	467
700	366	305	476
725	380	305	487
775	392	305	497
775	403	305	506
825	417	305	517
825	432	305	528
850	444	305	539
875	457	305	549
900	469	305	559
925	483	305	571
950	496	305	582
975	508	305	592
1 000	521	305	604
1 025	533	305	614
1 050	550	305	629
1 075	569	305	646
1 100	584	305	659
1 125	601	305	674
1 150	615	305	686
1 175	632	305	702
1 200	645	305	714

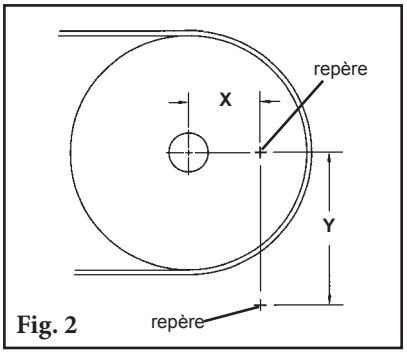


Fig. 2

2. **Reportez les dimensions sur la paroi de la trémie.** Mesurez la dimension X horizontalement à partir du centre de l'arbre du tambour et tracez un repère. (**REMARQUE :** il peut être plus simple de placer un niveau sur l'arbre du tambour, de tracer une ligne horizontale, puis de mesurer la moitié du diamètre de l'arbre et de tracer une ligne partant de l'avant de celui-ci, parallèle à la première et à une distance équivalente à la moitié du diamètre de l'arbre. Il suffit ensuite de soustraire la moitié du diamètre de l'arbre du tambour à la coordonnée X, de mesurer cette distance et de tracer un repère.) Ensuite, mesurez verticalement (vers le bas) la dimension Y et tracez un repère. Ce point indique le positionnement correct du centre de l'axe du racleur (Fig. 2). Effectuez les mêmes mesures et repères de l'autre côté de la trémie.

3. **Tracez les repères et découpez les trous de la base de montage.** À l'aide du gabarit de plaque de montage fourni avec la notice, placez le trou large de l'axe sur la trémie, en alignant les encoches avec les lignes de tracé. Tracez l'emplacement des trous de montage et de l'axe (Fig. 3). Chaque base peut être montée à n'importe quel emplacement autour de l'axe, tant que le centre de celui-ci ne change pas. Découpez les trous des deux côtés de la trémie.

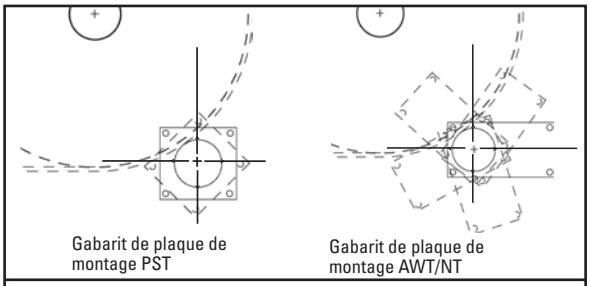


Fig. 3 Centrez les encoches larges du gabarit sur le repère du centre de l'axe, faites pivoter jusqu'à atteindre l'inclinaison souhaitée et tracez l'emplacement des trous

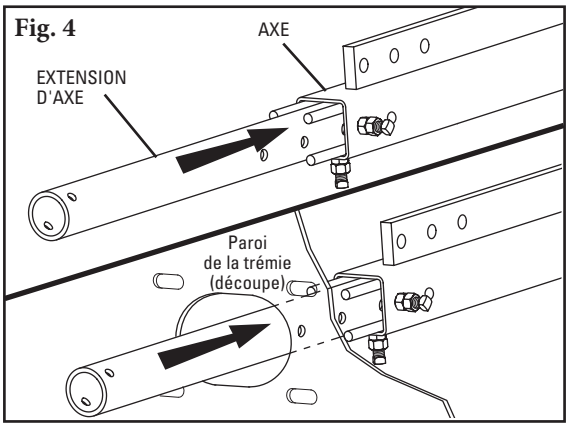
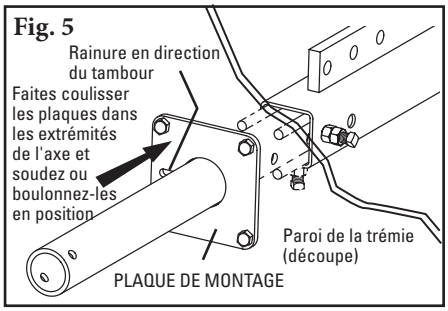


Fig. 4

4. **Assemblez les extensions sur l'axe.** Insérez les extensions dans les trous de la zone de chargement et dans l'axe (Fig. 4). Ne serrez pas les boulons de verrouillage.

5. **Installez les plaques de montage.** Positionnez les deux plaques de montage avec les rainures en direction du tambour et soudez ou boulonnez les plaques de montage en position à l'aide des boulons fournis (Fig. 5).

6. **Centrez le racleur sur la bande et verrouillez-le en position.** Réinstallez la lame (Fig. 6a). Faites coulisser l'axe jusqu'à ce que la lame soit centrée ou qu'elle recouvre l'espace occupé par le flux de matière (Fig. 6b). Réglez les extensions d'axe jusqu'à ce que les extrémités de l'axe dépassent d'au moins 150 mm de chaque côté des plaques de montage pour l'installation du système de tension (Fig. 6c). Faites coulisser les extensions dans l'axe pour l'aligner avec les trous de montage de l'axe et insérez les deux boulons. Verrouillez les quatre boulons de verrouillage de l'axe et serrez les contre-écrous des boulons de verrouillage.


Rainure en direction du tambour
Faites coulisser les plaques dans les extrémités de l'axe et soudez ou boulonnez-les en position
Paroi de la trémie (découpe)
PLAQUE DE MONTAGE
Fig. 5

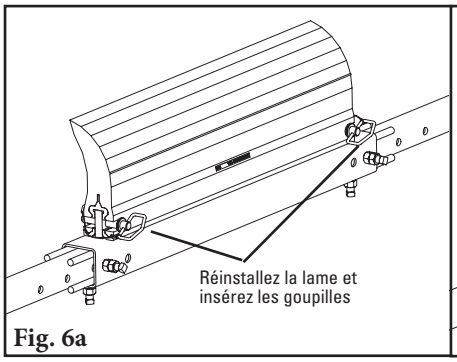


Fig. 6a

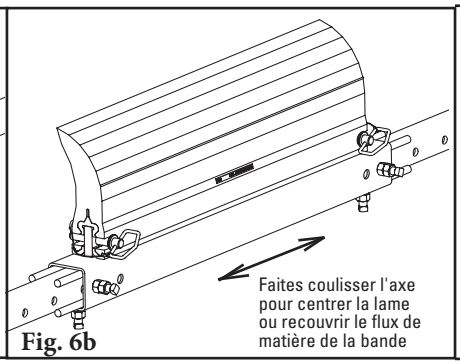
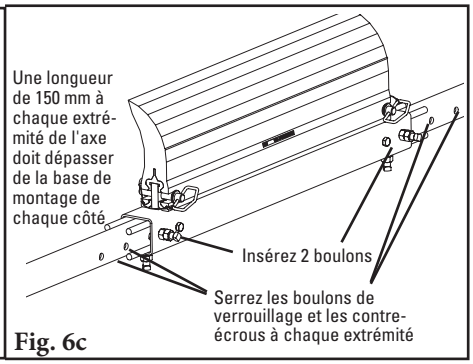


Fig. 6b


Une longueur de 150 mm à chaque extrémité de l'axe doit dépasser de la base de montage de chaque côté
Insérez 2 boulons
Serrez les boulons de verrouillage et les contre-écrous à chaque extrémité
Fig. 6c

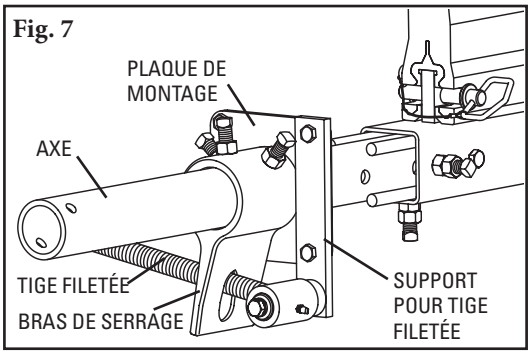
Section 4 - Instructions d'installation - Préracleur MMP (suite)

Installez le système de tension. Pour le système de tension à ressort QMT, allez à l'étape 7S. Pour le système de tension PAT, allez à l'étape 7P.

Système de tension à ressort QMT

7S. Installez le système de tension à ressort QMT. Retirez les écrous et ressorts de réglage de la tige filetée. Insérez la tige filetée dans l'encoche du bras de serrage. Faites coulisser le bras de serrage sur l'extrémité de l'axe (assurez-vous que la rotation du bras est correcte afin de tendre la lame) et tournez-le jusqu'à ce que le support pour tige filetée soit aligné avec les trous de boulon souhaités (Fig. 7). Retirez les boulons, les écrous et les rondelles de la plaque de montage et réinstallez-les dans le support pour tige filetée et la plaque de montage.

Fig. 7



8S. Remontez l'ensemble de ressort. Faites coulisser le ressort, la rondelle et les buses de guidage sur la tige filetée et vissez les deux écrous de réglage jusqu'à ce que la tige dépasse d'environ 6 mm des écrous (Fig. 8).

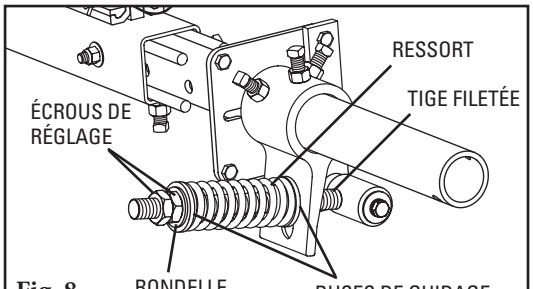


Fig. 8

9S. Tendez la lame sur la bande. Faites pivoter la lame jusqu'à ce qu'elle entre en contact avec la bande. Tout en maintenant la buse de guidage du ressort à plat sur le bras de serrage, faites pivoter ce dernier jusqu'à ce que la tige filetée se trouve à l'extrémité de l'encoche la plus proche de l'axe. Serrez les boulons de verrouillage et les contre-écrous sur le bras de serrage (Fig. 9). **REMARQUE :** le bras de serrage doit se trouver contre la plaque de montage.

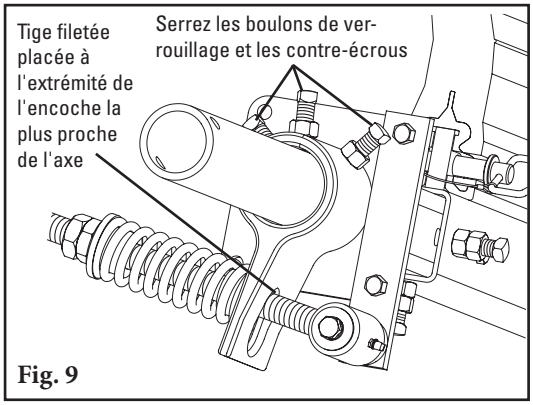

Tige filetée placée à l'extrémité de l'encoche la plus proche de l'axe
Serrez les boulons de verrouillage et les contre-écrous

Fig. 9

10S. Réglez la tension de lame. Reportez-vous au tableau sur le support pour tige filetée pour connaître la longueur de ressort requise en fonction de la largeur de la bande. Tirez légèrement la tige filetée vers l'extrémité de l'encoche du bras de serrage la plus proche de l'axe, puis vissez les écrous de réglage jusqu'à atteindre la longueur de ressort appropriée (Fig. 10).

Fig. 10

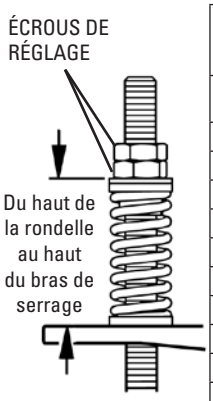


Tableau de valeurs de longueur de ressort

Largeur de lame	Ressorts violets	Ressorts blancs	Ressorts dorés	Ressorts argentés
mm	mm	mm	mm	mm
450	117	152	162	150
600	102	149	159	150
750	N/A	143	156	150
900	N/A	140	152	150
1 050	N/A	133	149	140
1 200	N/A	130	146	140
1 350	N/A	124	146	140
1 500	N/A	121	143	140
1 650	N/A	N/A	140	140
1 800	N/A	N/A	137	140
1 950	N/A	N/A	130	130
2 100	N/A	N/A	N/A	130
2 250	N/A	N/A	N/A	130

L'option recommandée est indiquée par un fond gris.

Système de tension pneumatique portatif (PAT)

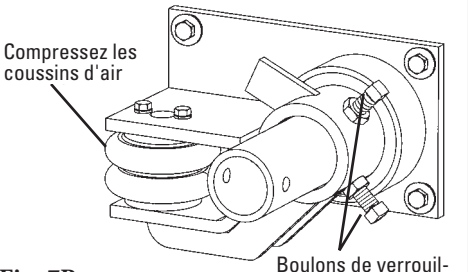
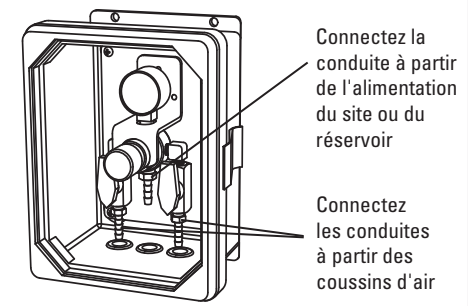


Fig. 7P


Connectez la conduite à partir de l'alimentation du site ou du réservoir
Connectez les conduites à partir des coussins d'air
Fig. 8P **Boîtier de contrôle PAT**

REMARQUE : les systèmes de tension PAT sont fournis avec les coussins d'air et les bras de serrage fixés sur les bases de montage.

7P. Tendez les lames sur la bande. Compressez les deux coussins d'air (à l'aide de pinces en C) et faites pivoter les lames jusqu'à ce qu'elles se trouvent à 2,5 cm de la bande. Serrez les boulons de verrouillage et les contre-écrous du bras de serrage (Fig. 7P).

8P. Connectez les conduites d'alimentation et réglez la pression de tension. À l'aide des pièces fournies, connectez une conduite à chaque coussin d'air et acheminez les conduites vers la sortie du boîtier de contrôle (Fig. 8P). **REMARQUE :** vérifiez que les conduites sont à bonne distance de la bande. Connectez une conduite de l'entrée du boîtier vers l'alimentation du site ou le réservoir d'air. Vérifiez l'étanchéité des raccords et réglez la pression comme indiqué dans le tableau figurant sur le boîtier de contrôle (voir également à droite).

Tableau de pression

Largeur de lame	
mm	PSI*
450	5#
600	6#
800	8#
900	9#
1 050	11#
1 200	13#
1 350	14#
1 500	16#
1 650	17#
1 800	19#
1 950	21#
2 100	22#
2 250	24#

*Le paramètre PSI est basé sur la largeur de la bande.

9P. Procédez à l'essai du racleur. Faites fonctionner le convoyeur pendant au moins 15 minutes et vérifiez les performances de raclage. Effectuez des réglages si nécessaire.

Section 5 - Liste de contrôles avant la mise en service et test du convoyeur

5.1 Liste de contrôles avant la mise en service

- Vérifiez à nouveau que toutes les agrafes soient correctement serrées.
- Placez les bouchons sur l'axe.
- Collez toutes les étiquettes fournies sur le racleur.
- Vérifiez la position de la lame sur la bande.
- Veillez à ce que tous les matériaux et outils d'installation aient été retirés de la bande et de la zone du convoyeur.

5.2 Essai du convoyeur

- Faites fonctionner le convoyeur pendant au moins 15 minutes et contrôlez les performances de raclage.
- Vérifiez que la longueur du ressort de tension correspond à celle recommandée (tension appropriée).
- Effectuez des réglages si nécessaire.

REMARQUE : observer le racleur pendant qu'il fonctionne correctement vous aidera à détecter les problèmes ou à déterminer si des réglages sont nécessaires à l'avenir.

Section 6 - Maintenance

Les racleurs Flexco® sont conçus pour ne nécessiter qu'un minimum de maintenance. Toutefois, pour conserver des performances élevées, il est nécessaire de les entretenir comme il se doit. Lors de l'installation du racleur, un programme de maintenance régulière doit être défini. Ce programme garantit le fonctionnement optimal du racleur et permet d'identifier et de corriger les problèmes avant que celui-ci ne cesse de fonctionner.

Toutes les procédures de sécurité doivent être respectées lors de l'inspection de l'équipement (à l'arrêt ou en marche). Le préracleur MMP se place au niveau de l'évacuation du convoyeur et est en contact direct avec la bande lors de son déplacement. Seules les observations visuelles sont autorisées lorsque la bande est en marche. Les tâches d'entretien ne peuvent être effectuées que lorsque le convoyeur est à l'arrêt et en respectant les procédures de verrouillage/consigne appropriées.

6.1 Inspection d'une nouvelle installation

Après quelques jours d'utilisation du nouveau racleur, procédez à une inspection visuelle pour vous assurer qu'il fonctionne correctement. Effectuez des réglages si nécessaire.

6.2 Inspection visuelle de routine (toutes les 2 à 4 semaines)

Procédez à une inspection visuelle du racleur et de la bande pour vérifier :

- que la longueur de ressort est correcte pour une tension optimale ;
- si la bande est propre ou s'il y a des zones sales ;
- si la lame est usée et doit être remplacée ;
- si la lame ou d'autres composants du racleur sont endommagés ;
- si de la matière s'accumule momentanément sur le racleur ou dans la zone de transfert ;
- si la protection de la bande est endommagée ;
- si le racleur vibre ou rebondit sur la bande ;
- si de la matière s'accumule sur le tambour de contrainte, le cas échéant ;

Si vous observez l'une ou l'autre des conditions ci-dessus, déterminez le moment où le convoyeur peut être arrêté pour effectuer la maintenance du racleur.

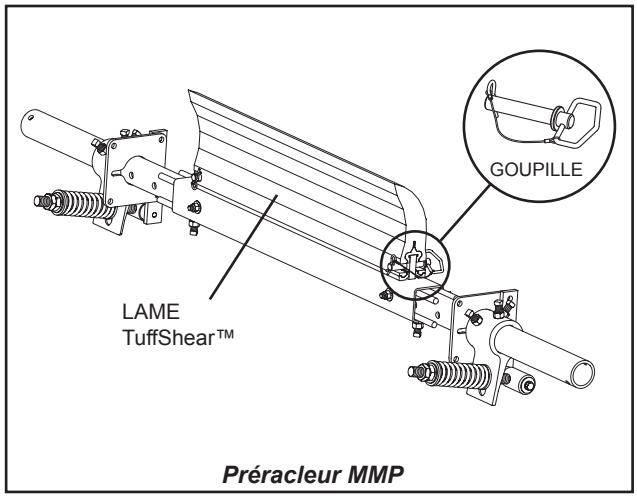
6.3 Inspection physique de routine (toutes les 6 à 8 semaines)

Lorsque le convoyeur est à l'arrêt et correctement verrouillé et consigné, réalisez une inspection physique du racleur et effectuez les tâches suivantes :

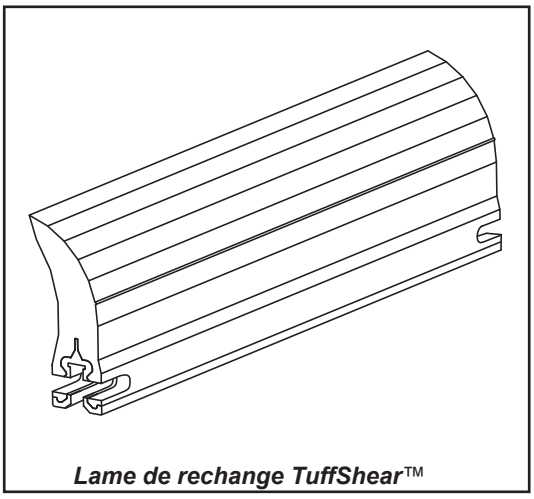
- Enlevez la matière accumulée sur la lame de racleur et l'axe.
- Vérifiez attentivement l'usure et l'état de la lame. Remplacez-la si nécessaire.
- Vérifiez que les deux goupilles et les clips de sûreté sont correctement installés et en bon état. Remplacez-les si nécessaire.
- Assurez-vous que la lame est parfaitement en contact avec la bande.
- Vérifiez que l'axe du racleur n'est pas endommagé.
- Vérifiez le serrage et l'usure de toutes les agrafes. Serrez ou remplacez-les si nécessaire.
- Remplacez les composants usés ou endommagés.
- Vérifiez la tension de la lame de racleur sur la bande. Si nécessaire, réglez-la à l'aide du tableau figurant sur le racleur ou à la page 14.
- Une fois les tâches de maintenance terminées, procédez à l'essai du convoyeur pour vous assurer que le racleur fonctionne correctement.

Section 6 - Maintenance (suite)

6.4 Procédure de remplacement de la lame



Préracleur MMP



Lame de rechange TuffShear™

VERROUILLEZ LE CONVOYEUR ET CONSIGNEZ-LE AU NIVEAU DE LA SOURCE D'ALIMENTATION AVANT DE COMMENCER LA MAINTENANCE DU RACLEUR.

Outils nécessaires :
- Mètre ruban
- (2) clés ou clés en croissant 38 mm
- Brosse métallique (pour nettoyer l'axe)
- Spatule (pour nettoyer l'axe)

1. **Retirez le système de tension.** Desserrez les écrous de réglage des deux côtés et extrayez-les en les tournant, jusqu'à ce qu'ils soient de niveau avec les extrémités des tiges filetées (Fig. 1) ou relâchez la pression du boîtier de contrôle à air. Cela permet de relâcher la tension de la lame sur la bande.

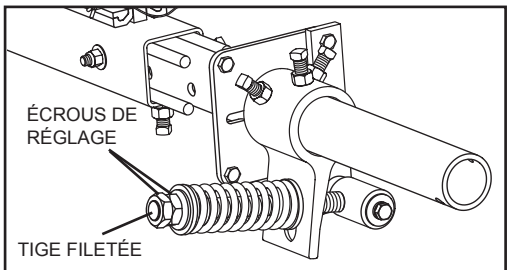


Fig. 1

2. **Retirez la lame usée.** Retirez une goupille et retirez la lame de l'axe (Fig. 2). Nettoyez la totalité de la matière accumulée momentanément sur l'axe.

   REMARQUE : si une lame est difficile à retirer, utilisez un tournevis ou un marteau pour la dégager puis retirez-la.

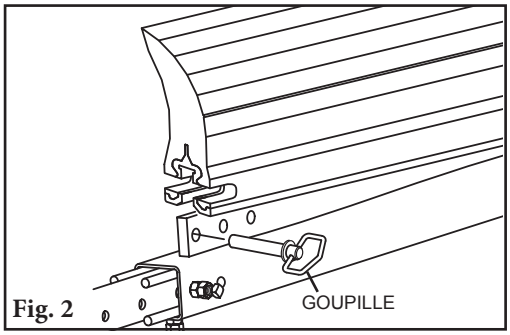
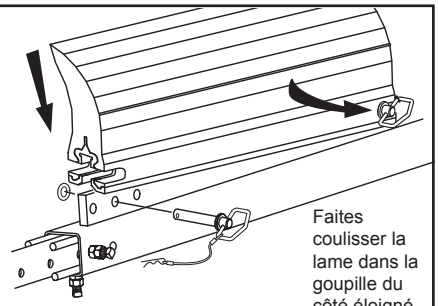


Fig. 2

3. **Installez la nouvelle lame.** Faites coulisser la nouvelle lame sur l'axe, verrouillez-la dans la goupille du côté éloigné, puis réinstallez la goupille retirée, la rondelle et le serre clip (Fig. 3).

Fig. 3



4. **Réglez à nouveau la tension correcte de la lame.** Reportez-vous au tableau pour connaître la longueur de ressort/PSI requise en fonction de la largeur de la bande. Pour le QMT, tirez légèrement la tige filetée vers l'extrémité de l'encoche du bras de serrage la plus proche de l'axe, puis vissez les écrous de réglage jusqu'à atteindre la longueur appropriée du ressort (Fig. 4).

   REMARQUE : le tableau figure également sur le support pour tige filetée du racleur pour que vous puissiez vous y reporter lors du réajustement de la tension.

Fig. 10

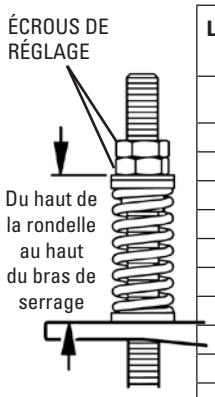


Tableau de valeurs de longueur du ressort

Largeur de lame	Ressorts violets	Ressorts blancs	Ressorts dorés	Ressorts argentés
mm	mm	mm	mm	mm
450	117	152	162	150
600	102	149	159	150
750	N/A	143	156	150
900	N/A	140	152	150
1 050	N/A	133	149	140
1 200	N/A	130	146	140
1 350	N/A	124	146	140
1 500	N/A	121	143	140
1 650	N/A	N/A	140	140
1 800	N/A	N/A	137	140
1 950	N/A	N/A	130	130
2 100	N/A	N/A	N/A	130
2 250	N/A	N/A	N/A	130

L'option recommandée est indiquée par un fond gris.

Procédez à l'essai du racleur. Faites fonctionner le convoyeur pendant au moins 15 minutes et contrôlez les performances de raclage. Vérifiez la longueur de ressort pour vous assurer que la tension est correcte. Effectuez des réglages si nécessaire.

Tableau de pression

Largeur de lame	
mm	PSI*
450	5#
600	6#
800	8#
900	9#
1 050	11#
1 200	13#
1 350	14#
1 500	16#
1 650	17#
1 800	19#
1 950	21#
2 100	22#
2 250	24#

*Le paramètre PSI est basé sur la largeur de la bande.

Section 6 - Maintenance (suite)

6.5 Journal de maintenance

Nom/N° du convoyeur_____

Date : _____ Travail effectué par : _____ N° de devis _____

Tâche : _____

Date : _____ Travail effectué par : _____ N° de devis _____

Tâche : _____

Date : _____ Travail effectué par : _____ N° de devis _____

Tâche : _____

Date : _____ Travail effectué par : _____ N° de devis _____

Tâche : _____

Date : _____ Travail effectué par : _____ N° de devis _____

Tâche : _____

Date : _____ Travail effectué par : _____ N° de devis _____

Tâche : _____

Date : _____ Travail effectué par : _____ N° de devis _____

Tâche : _____

Section 6 - Maintenance (suite)

6.6 Liste de contrôles de maintenance du racleur

Racleur : _____ **Numéro de série :** _____

Informations sur l'axe de la bande :
Numéro de l'axe de la bande : _____ État de la bande : _____

Largeur de la bande : ☐ 450 mm ☐ 600 mm ☐ 750 mm ☐ 900 mm ☐ 1 050 mm ☐ 1 200 mm ☐ 1 350 mm ☐ 1 500 mm ☐ 1 800 mm ☐ 2 100 mm ☐ 2 400 mm

Diamètre du tambour de tête *(bande et garnissage)* : _____ Vitesse de la bande : ___ m/s Épaisseur de bande : _____

Jonction de bande _____ État de la jonction _____ Nombre de jonctions ___ ☐ Rabotée ☐ Non chanfreinée

Matière transportée _____

Jours par cycle hebdomadaire _____ Heures par cycle quotidien _____

Durée de vie de la lame :
Date d'installation de la lame : _____ Date d'inspection de la lame : _____ Durée de vie estimée de la lame : _____

La lame est-elle parfaitement en contact avec la bande ? ☐ Oui ☐ Non

Distance de la ligne d'usure : GAUCHE _____ CENTRE _____ DROITE _____

État de la lame : ☐ Bonne ☐ Rainurée ☐ Effet de sourire ☐ Aucun contact avec la bande ☐ Endommagée

Mesure du ressort : Requise _____ Actuelle _____

Le racleur a-t-il été ajusté : ☐ Oui ☐ Non

État de l'axe : ☐ Bon ☐ Courbé ☐ Usé

Garnissage : ☐ Slide lag ☐ En céramique ☐ En caoutchouc ☐ Autre ☐ Aucun

État du garnissage : ☐ Bon ☐ Mauvais ☐ Autre _____

Performances globales du racleur : (Évaluez les éléments suivants de 1 à 5, 1 = très mauvais, 5 = très bon)

Aspect : ☐ Commentaires : _____
Situation : ☐ Commentaires : _____
Maintenance : ☐ Commentaires : _____
Performance : ☐ Commentaires : _____

Autres commentaires : _____

Section 7 - Dépannage

Problèmes	Causes possibles	Solutions possibles
Performances de raclage insuffisantes	Tension du racleur trop faible	Réglez la tension correcte - voir le tableau
	Tension du racleur trop élevée	Réglez la tension correcte - voir le tableau
	Racleur installé au mauvais endroit	Vérifiez la dimension « C », repositionnez à la bonne distance
	Lame de racleur usée ou endommagée	Remplacez la lame de racleur
Usure rapide de la lame	Tension sur le racleur trop élevée/faible	Réglez la tension correcte - voir le tableau
	Positionnement incorrect du racleur	Vérifiez le positionnement du racleur aux distances correctes
	Inclinaison d'attaque de lame incorrecte	Vérifiez le positionnement du racleur aux distances correctes
	Matière trop abrasive pour la lame	Option : utilisez un autre racleur à lames métalliques
	Jonctions mécaniques qui endommagent la lame	Réparez, rabotez ou remplacez la jonction
Usure centrale sur la lame (effet de sourire)	Lame plus large que le flux de matière	Remplacez la lame par une lame de largeur adaptée au flux de matière
	Tension sur le racleur trop élevée/faible	Réglez la tension correcte - voir le tableau
Usure inhabituelle ou endommagement de la lame	Jonctions mécaniques qui endommagent la lame	Réparez, rabotez ou remplacez la jonction
	Bande endommagée ou déchirée	Réparez ou remplacez la bande
	Positionnement incorrect du racleur	Vérifiez la dimension « C », repositionnez à la bonne distance
	Dommages au niveau du tambour ou du garnissage de tambour	Réparez ou remplacez le tambour
Vibration ou bruit	Positionnement incorrect du racleur	Vérifiez la dimension « C », repositionnez à la bonne distance
	Inclinaison d'attaque de lame incorrecte	Vérifiez la dimension « C », repositionnez à la bonne distance
	Racleur fonctionnant sur une bande vide	Utilisez un axe de pulvérisation si la bande est vide
	Tension du racleur trop élevée/faible	Réglez la tension correcte ou diminuez-la légèrement
	Boulons de verrouillage du racleur non serrés	Vérifiez et serrez toute la boulonnerie
	Racleur non perpendiculaire au tambour de tête	Vérifiez la dimension « C », repositionnez à la bonne distance
	Accumulation de matière dans la zone de chargement	Nettoyez l'accumulation sur le racleur et dans la zone de chargement
Racleur repoussé du tambour	Réglage incorrect de la tension du racleur	Assurez-vous que la tension est correcte/augmentez légèrement la tension
	De la matière collante surcharge le racleur	Augmentez la tension ; remplacez par un racleur avec extrémités métalliques ; remplacez par un racleur de plus grande taille
	Mauvais réglage du racleur	Vérifiez que les dimensions de position sont identiques des deux côtés

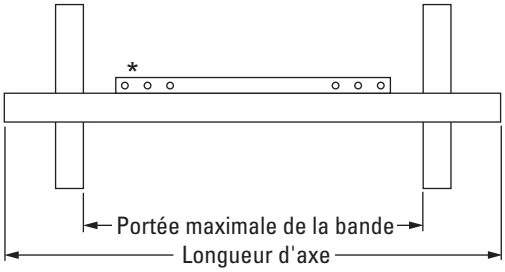
Section 8 - Caractéristiques et schémas DAO

8.1 Caractéristiques et directives

Spécifications de longueur d'axe*

Taille de racleur	Longueur hors tout de l'axe max.	Longueur d'axe	Portée maximale de la bande
mm	mm	mm	mm
600	2 050	600	1 650
750	2 200	750	1 800
900	2 350	900	1 950
1 050	2 500	1 050	2 100
1 200	2 650	1 200	2 250
1 350	2 800	1 350	2 400
1 500	2 950	1 500	2 550
1 800	3 250	1 800	2 850
2 100	3 550	2 100	3 150
2 400	3 850	2 400	3 450

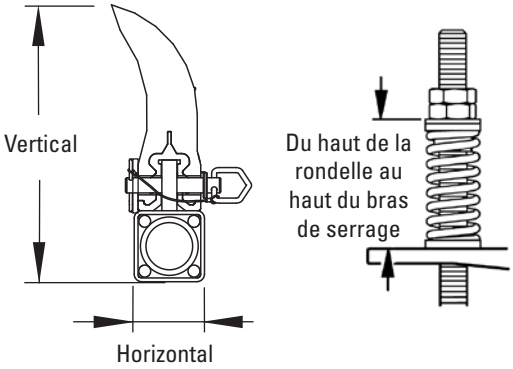
*Pour les longueurs d'axe spéciales très importantes, un kit d'extension d'axe (réf. 76024) est disponible. Il permet d'augmenter la longueur d'axe de 750 mm.



*Chaque taille de l'axe peut être utilisée avec une taille de lame inférieure de 150 mm à la largeur de la bande, inférieure de 300 mm à la largeur de la bande, ou inférieure de 450 mm à la largeur de la bande.

Instructions de montage

Cote d'encombrement horizontal requise	Cote d'encombrement vertical requise
mm	mm
100	325



Spécification de positionnement de l'axe

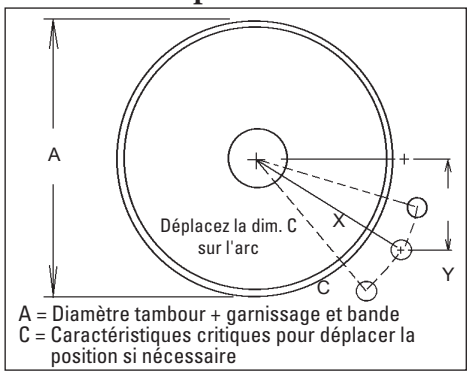

A
Déplacez la dim. C sur l'arc
X
Y
C
A = Diamètre tambour + garnissage et bande
C = Caractéristiques critiques pour déplacer la position si nécessaire

Tableau de valeurs de longueur de ressort

Largeur de lame	Ressorts violets	Ressorts blancs	Ressorts dorés	Ressorts argentés
mm	mm	mm	mm	mm
450	117	152	162	150
600	102	149	159	150
750	N/A	143	156	150
900	N/A	140	152	150
1 050	N/A	133	149	140
1 200	N/A	130	146	140
1 350	N/A	124	146	140
1 500	N/A	121	143	140
1 650	N/A	N/A	140	140
1 800	N/A	N/A	137	140
1 950	N/A	N/A	130	130
2 100	N/A	N/A	N/A	130
2 250	N/A	N/A	N/A	130

L'option recommandée est indiquée par un fond gris.

Tableau de pression

Largeur de lame	
mm	PSI*
450	5#
600	6#
800	8#
900	9#
1 050	11#
1 200	13#
1 350	14#
1 500	16#
1 650	17#
1 800	19#
1 950	21#
2 100	22#
2 250	24#

*Le paramètre PSI est basé sur la largeur de la bande.

Tableau de valeurs de positionnement de l'axe

A	X	Y	C
400	204	305	367
425	218	305	375
450	231	305	383
475	244	305	390
500	259	305	400
525	274	305	410
550	288	305	419
575	300	305	428
600	315	305	438
625	328	305	448
650	341	305	457
675	353	305	467
700	366	305	476
725	380	305	487
775	392	305	497
775	403	305	506
825	417	305	517
825	432	305	528
850	444	305	539
875	457	305	549
900	469	305	559
925	483	305	571
950	496	305	582
975	508	305	592
1 000	521	305	604
1 025	533	305	614
1 050	550	305	629
1 075	569	305	646
1 100	584	305	659
1 125	601	305	674
1 150	615	305	686
1 175	632	305	702
1 200	645	305	714

Spécifications :

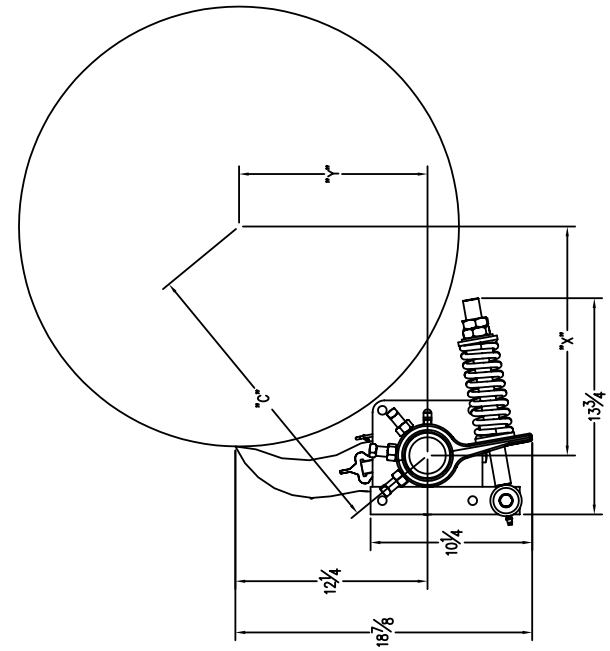
- Vitesse maximale de la bande .....5,0 m/s
- Plage de température nominale.....-35 à 82 °C (-30 à 180 °F)
- Plus petit diamètre de tambour.....400 mm
- Longueur d'usure utile de la lame .....150 mm
- Lame.....Uréthane (mélange exclusif pour résistance à l'abrasion et longue durée de vie)
- Disponible pour largeurs de bande.....600 à 2 400 mm . Autres tailles disponibles sur demande.

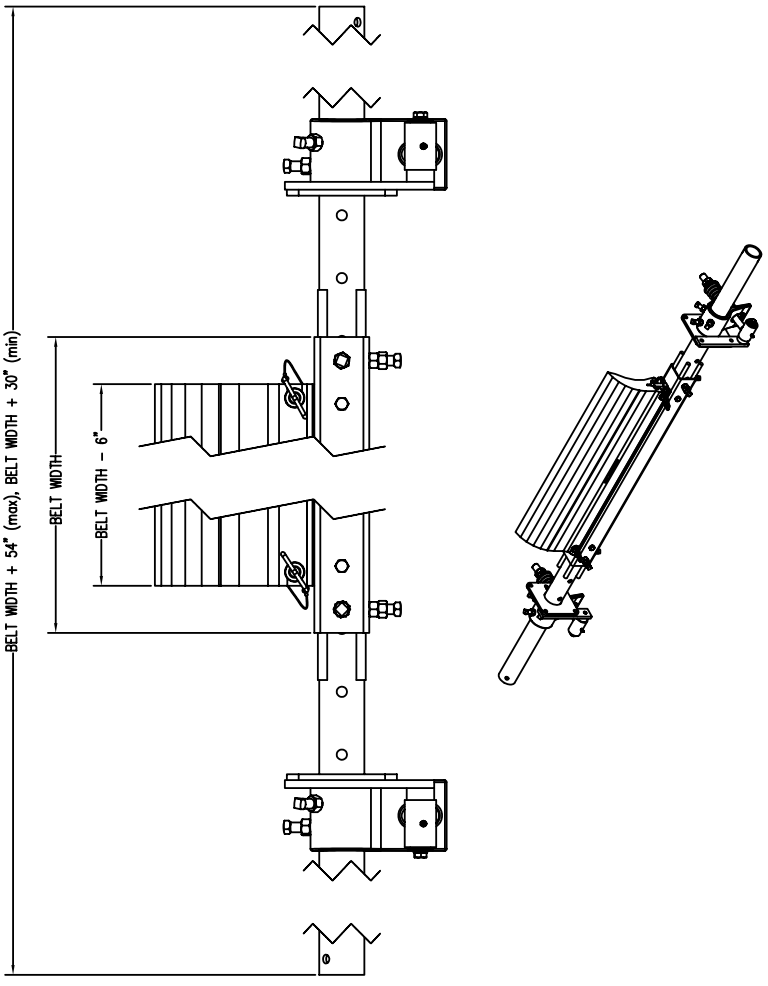
Section 8 - Caractéristiques et schémas DAO

8.2 Schéma DAO - MMP avec QMT

Référence de pièce	Largeur de la bande
76450	24
76451	30
76452	36
76453	42
76454	48
76455	54
76456	60
76457	72
76798	84
79033	96

Diamètre du tambour	X	Y	C	Diamètre du tambour	X	Y	C
16	8 1/8	12	14 1/2	33	17 1/4	12	21
17	8 3/4	12	14 7/8	34	17 3/4	12	21 3/8
18	9 1/4	12	15 1/8	35	18 1/4	12	21 7/8
19	9 3/4	12	15 1/2	36	18 3/4	12	22 1/4
20	10 3/8	12	15 7/8	37	19 3/8	12	22 3/4
21	11	12	16 1/4	38	19 3/4	12	23 1/8
22	11 1/2	12	16 5/8	39	20 3/8	12	23 5/8
23	12	12	17	40	20 3/4	12	24
24	12 5/8	12	17 3/8	41	21 3/8	12	24 1/2
25	13 1/8	12	17 3/4	42	21 3/4	12	24 7/8
26	13 5/8	12	18 1/8	43	22 3/8	12	25 3/8
27	14 1/8	12	18 1/2	44	22 3/4	12	25 3/4
28	14 5/8	12	18 7/8	45	22 3/8	12	26 1/4
29	15 1/4	12	19 3/8	46	23 7/8	12	26 3/4
30	15 5/8	12	19 3/4	47	24 3/8	12	27 1/8
31	16 1/8	12	20 1/8	48	24 7/8	12	27 5/8
32	16 3/4	12	20 5/8				

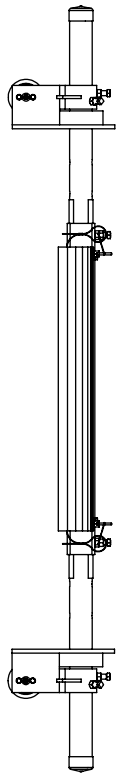


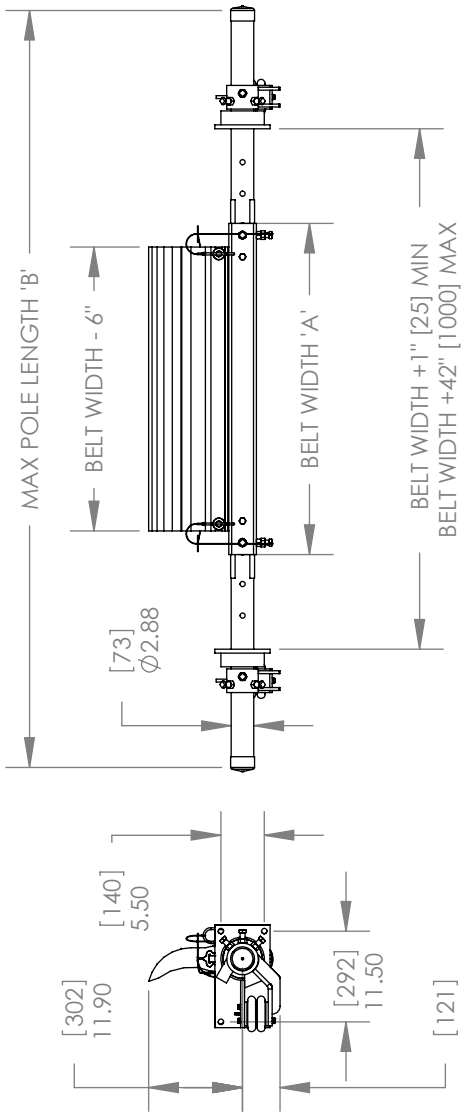


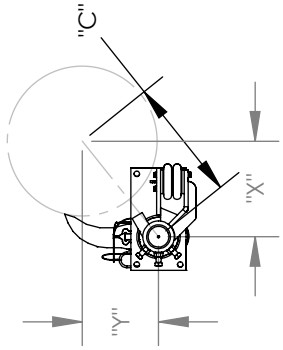
Section 8 - Caractéristiques et schémas DAO

8.3 Schéma DAO - MMP avec PAT

SPECIFICATION				MMP PAT PRECLEANER		ITEM NUMBER CENTER POLE		ITEM NUMBER TRB BLADE	
BELT WIDTH 'A'		MAX POLE LENGTH 'B'		ORDER NUMBER	ITEM CODE	ORDER NUMBER	ITEM CODE	ORDER NUMBER	ITEM CODE
(in)	(mm)	(in)	(mm)						
24	600	78	1950	MMP-624P	78706	MMPCP24	76458	TRB18	76485
30	750	84	2100	MMP-630P	78707	MMPCP30	76459	TRB24	76486
36	900	90	2250	MMP-636P	78708	MMPCP36	76460	TRB30	76487
42	1050	96	2400	MMP-642P	78709	MMPCP42	76461	TRB36	76488
48	1200	102	2550	MMP-648P	78710	MMPCP48	76462	TRB42	76489
54	1350	108	2700	MMP-654P	78711	MMPCP54	76463	TRB48	76490
60	1500	114	2850	MMP-660P	78712	MMPCP60	76464	TRB54	76491
72	1800	126	3150	MMP-672P	78713	MMPCP72	76465	TRB66	76493
84	2100	138	3450	MMP-684P	78714	MMPCP84	76808	TRB78	76697
96	2 400	150	3 750	MMP-696P	79033	MMPC96	777222	TRB90	77048





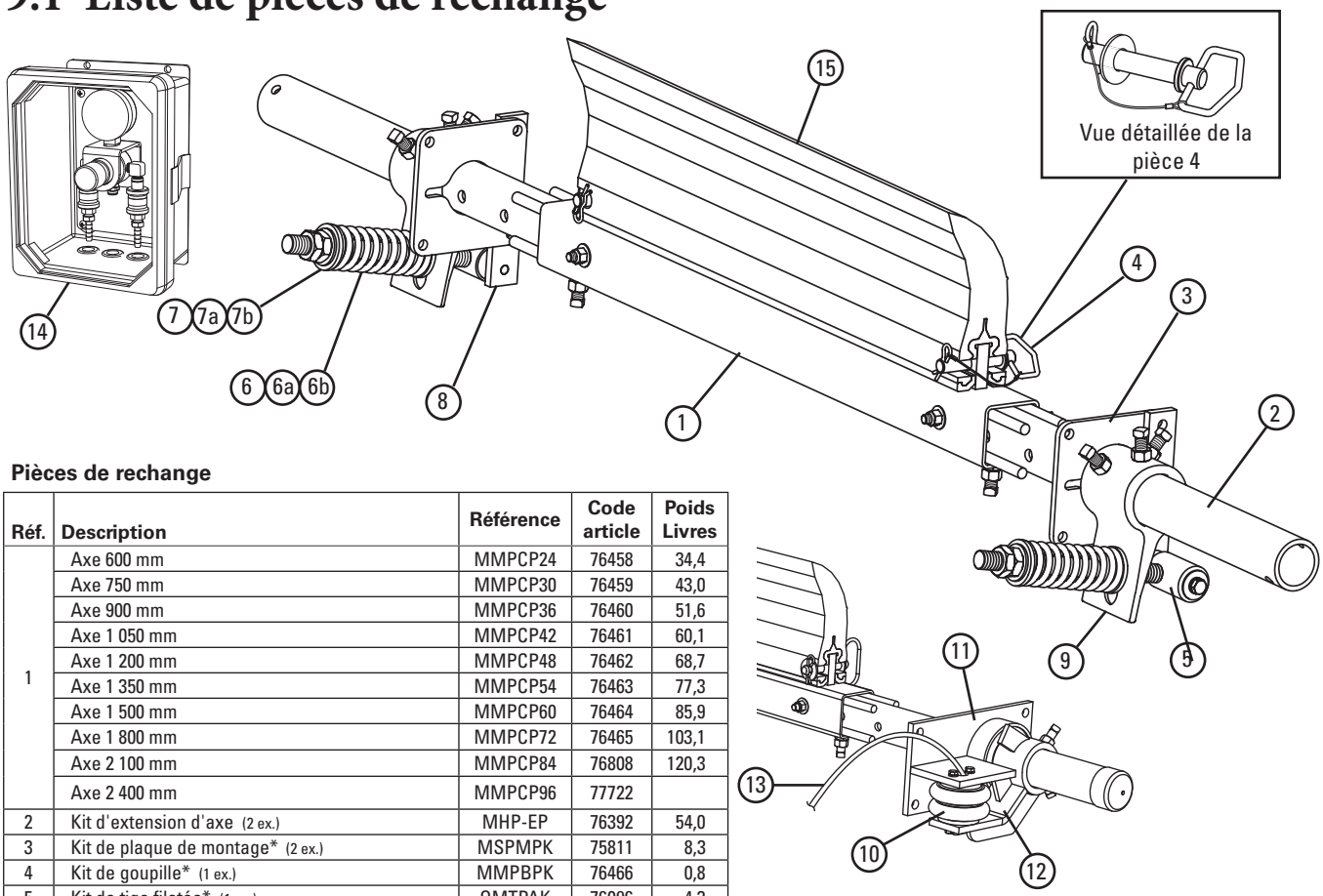


THIS DRAWING IN DESIGN AND DETAIL IS THE PROPERTY OF FLEXIBLE STEEL LACING CO. AND MAY NOT BE USED EXCEPT IN CONNECTION WITH OUR WORK. ALL RIGHTS OF INVENTION OR DESIGN ARE RESERVED. RETURN UPON REQUEST. CONFIDENTIAL! NO COPYING OR REPRODUCING!

TOLERANCES - INCH (mm)
(UNLESS OTHERWISE SPECIFIED)
.XXX ± .005 (0.13mm)

Section 9 - Pièces de rechange

9.1 Liste de pièces de rechange



Pièces de rechange

Réf.	Description	Référence	Code article	Poids Livres
1	Axe 600 mm	MMPCP24	76458	34,4
	Axe 750 mm	MMPCP30	76459	43,0
	Axe 900 mm	MMPCP36	76460	51,6
	Axe 1 050 mm	MMPCP42	76461	60,1
	Axe 1 200 mm	MMPCP48	76462	68,7
	Axe 1 350 mm	MMPCP54	76463	77,3
	Axe 1 500 mm	MMPCP60	76464	85,9
	Axe 1 800 mm	MMPCP72	76465	103,1
	Axe 2 100 mm	MMPCP84	76808	120,3
	Axe 2 400 mm	MMPCP96	77722	
2	Kit d'extension d'axe (2 ex.)	MHP-EP	76392	54,0
3	Kit de plaque de montage* (2 ex.)	MSPMPK	75811	8,3
4	Kit de goupille* (1 ex.)	MMPBPK	76466	0,8
5	Kit de tige filetée* (1 ex.)	QMTPAK	76096	4,3
6	Ressort de tension - Violet (1 ex.) pour lames 600 mm	QMTS-P	75845	0,6
6a	Ressort de tension - Blanc (1 ex.) pour lames 750 - 1 200 mm	PSTS-W	75898	1,7
6b	Ressort de tension - Doré (1 ex.) pour lames 1 350 - 2 250 mm	QMTS-G	76484	2,5
7	Kit de buse de guidage - Violet (2 ex.)	QMTBK-P	76097	0,1
7a	Kit de buse de guidage - Blanc et argenté (2 ex.)	QMTBK-W	76098	0,2
7b	Kit de buse de guidage - Doré (2 ex.)	QMTBK-G	76540	0,3
8	Kit de support pour tige filetée* (1 ex.)	QMTPSBK	76099	4,3
9	Kit de bras de torsion* (1 ex.)	PSTA	75896	11,4
-	Système de tension à ressort QMT* - Violet (1 ex. pièces 5, 6, 7, 8 et 9 incl.) pour lames 450 - 600 mm	QMT-P	76074	20,4
-	Système de tension à ressort QMT* - Blanc (1 ex. pièces 5, 6a, 7a, 8 et 9 incl.) pour lames 750 - 1 200 mm	QMT-W	76075	21,8
-	Système de tension à ressort QMT* - Doré (1 ex. pièces 5, 6b, 7b, 8 et 9 incl.) pour lames 1 350 - 2 250 mm	QMT-G	76483	23,2
10	Coussin air/eau (1 ex.)	AWTB	75905	3,8
11	Base de montage (1 ex.)	AWTMB	75906	22,9
12	Bras de serrage* (1 ex.)	AWTA	75907	11,6
13	Kit flexible (15 m de flexible et 6 colliers de serrage)	AWTHK	75909	6,7
14	Boîtier de contrôle PAT	PACB	78683	11,0
-	Kit PAT - Système de tension AWT avec boîtier de contrôle (2 ex. pièces 10,11,12,13 et 1 ex. pièce 14 incl.)	PAK	78705	86,2
-	Système de mise en pression par air/eau AWT sans boîtier de contrôle (2 ex. pièces 10,11,12 et 13 incl.)	AWTNCB	76069	75,2
-	Kit PAT - Système de tension AWT avec boîtier de contrôle (2 ex. pièces 10,11,12,13 et 1 ex. pièce 14 incl.)	PAK	78705	86,2
-	Système de mise en pression par air/eau AWT sans boîtier de contrôle (2 ex. pièces 10,11,12 et 13 incl.)	AWTNCB	76069	75,2

* Visserie incluse

Pour les meilleurs résultats, utilisez les lames et pièces de rechange Flexco® d'origine.

Lames de rechange TuffShear™

Réf.	Largeur de lame mm	Référence	Code article	Poids Livres
15	450	TRB18	76485	21,0
	600	TRB24	76486	28,0
	750	TRB30	76487	35,0
	900	TRB36	76488	42,0
	1 050	TRB42	76489	49,0
	1 200	TRB48	76490	56,0
	1 350	TRB54	76491	63,0
	1 500	TRB60	76492	70,0
	1 650	TRB66	76493	77,0
	1 800	TRB72	76494	84,0
	1 950	TRB78	76697	91,0
	2 100	TRB84	77047	98,0
	2 250	TRB90	77048	105,0

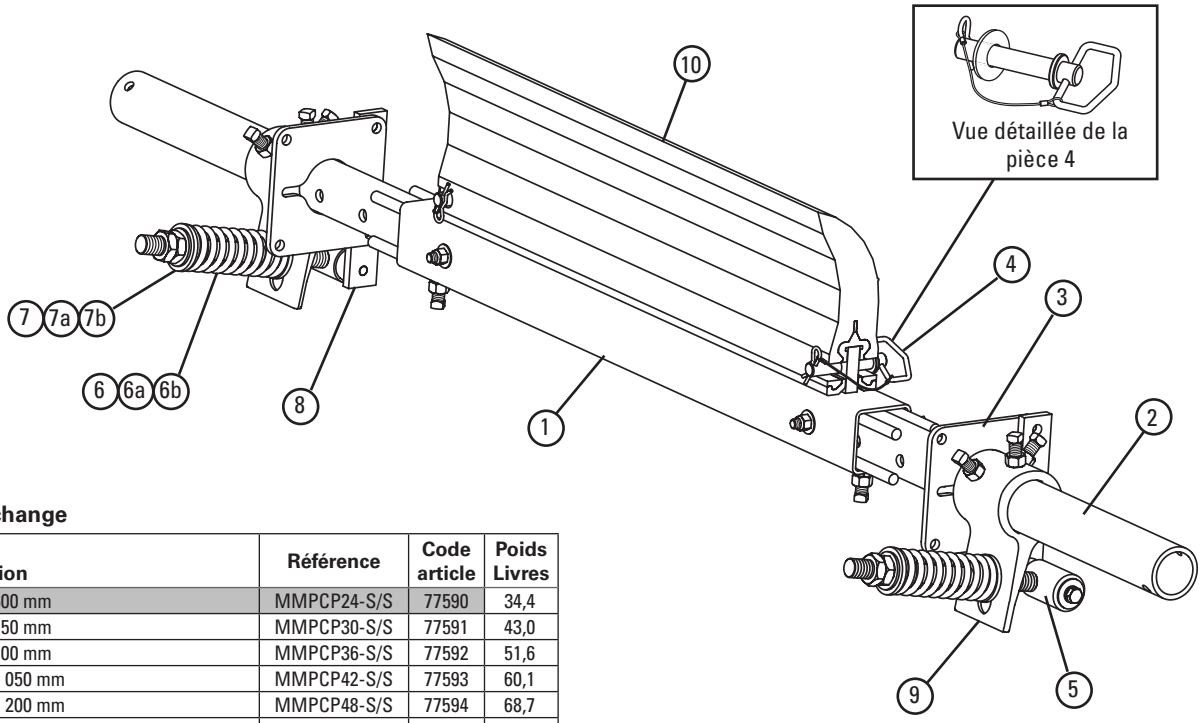
Commandez la largeur de lame pour le flux de matière de la largeur de votre bande : inférieure de 150 mm à la largeur de la bande, inférieure de 300 mm à la largeur de la bande ou inférieure de 450 mm à la largeur de la bande.

Tableau de valeurs de tension du ressort

LARGEUR DE LAME DE RACLEUR	76074 QMT-P	76075 QMT-W	76483 QMT-G	79039 QMT-S
TuffShear™ 450 - 600 mm	X			
TuffShear 750 - 1 200 mm		X		
TuffShear 1 350 - 1 950 mm			X	
TuffShear 2 100 - 2 350 mm				X

Section 9 - Pièces de rechange (suite)

9.2 Liste de pièces de rechange - acier inoxydable



Pièces de rechange

Réf.	Description	Référence	Code article	Poids Livres
1	Axe SS 600 mm	MMPCP24-S/S	77590	34,4
	Axe SS 750 mm	MMPCP30-S/S	77591	43,0
	Axe SS 900 mm	MMPCP36-S/S	77592	51,6
	Axe SS 1 050 mm	MMPCP42-S/S	77593	60,1
	Axe SS 1 200 mm	MMPCP48-S/S	77594	68,7
	Axe SS 1 350 mm	MMPCP54-S/S	77595	77,3
	Axe SS 1 500 mm	MMPCP60-S/S	77596	85,9
	Axe SS 1 800 mm	MMPCP72-S/S	77597	103,1
	Axe SS 2 100 mm	MMPCP84-S/S	77598	120,3
	Axe SS 2 400 mm	MMPCP96-S/S	78686	137,5
2	Kit d'extension d'axe SS (2 ex.)	MHP-EP-S/S	77599	54,0
3	Kit de plaque de montage SS* (2 ex.)	MSPMPK-S/S	77582	8,3
4	Kit de goupille SS* (1 ex.)	MMPBPK-S/S	77600	0,8
5	Kit de tige filetée SS* (1 ex.)	QMTPAK-S/S	77587	4,3
6	Ressort de tension SS - Violet (1 ex.) pour lames 600 mm	QMTS-P-S/S	77450	0,6
6a	Ressort de tension SS - Blanc (1 ex.) pour lames 750 - 1 200 mm	QMTS-W-S/S	77451	1,7
6b	Ressort de tension SS - Doré (1 ex.) pour lames 1 350 - 1 950 mm	QMTS-G-S/S	77452	2,5
6c	Ressort de tension SS - Argenté (1 ex.) pour lames 2 100 - 2 350 mm	QMTS-S-S/S	79056	3,1
7	Kit de buse de guidage - Violet (2 ex.)	QMTBK-P	76097	0,1
7a	Kit de buse de guidage - Blanc et argenté (2 ex.)	QMTBK-W	76098	0,2
7b	Kit de buse de guidage - Doré (2 ex.)	QMTBK-G	76540	0,3
8	Kit de support pour tige filetée SS* (1 ex.)	QMTPSBK-S/S	77588	4,3
9	Kit de bras de torsion SS* (1 ex.)	PSTA-S/S	77442	11,4
-	Système de tension à ressort SS QMT* - Violet (1 ex. pièces 5, 6, 7, 8 et 9 incl.) pour lames 450 - 600 mm	QMT-P-S/S	77584	20,4
-	Système de tension à ressort SS QMT* - Blanc (1 ex. pièces 5, 6a, 7a, 8 et 9 incl.) pour lames 750 - 1 200 mm	QMT-W-S/S	77585	21,8
-	Système de tension à ressort SS QMT* - Doré (1 ex. pièces 5, 6b, 7b, 8 et 9 incl.) pour lames 1 350 - 1 800 mm	QMT-G-S/S	77586	23,2
-	Système de tension à ressort SS QMT* - Argenté (1 ex. pièces 5, 6c, 7a, 8 et 9 incl.) pour lames 2 100 - 2 350 mm	QMT-S-S/S	79059	24,6

* Visserie incluse

Les pièces grisées sont fabriquées sur commande.
Délai de production : 3 semaines

Lames de rechange TuffShear™

Réf.	Largeur de lame mm	Référence	Code article	Poids Livres
10	450	TRB18	76485	21,0
	600	TRB24	76486	28,0
	750	TRB30	76487	35,0
	900	TRB36	76488	42,0
	1 050	TRB42	76489	49,0
	1 200	TRB48	76490	56,0
	1 350	TRB54	76491	63,0
	1 500	TRB60	76492	70,0
	1 650	TRB66	76493	77,0
	1 800	TRB72	76494	84,0
	1 950	TRB78	76697	91,0
	2 100	TRB84	77047	98,0
	2 250	TRB90	77048	105,0

Commandez la largeur de lame pour le flux de matière de la largeur de votre bande : inférieure de 150 mm à la largeur de la bande, inférieure de 300 mm à la largeur de la bande ou inférieure de 450 mm à la largeur de la bande.

Tableau de valeurs de tension du ressort

LARGEUR DE LAME DE RACLEUR	77584 QMT-P-S/S	77585 QMT-W-S/S	77586 QMT-G-S/S	79059 QMT-S-S/S
TuffShear™ 450 - 600 mm	X			
TuffShear 750 - 1 200 mm		X		
TuffShear 1 350 - 1 950 mm			X	
TuffShear 2 100 - 2 350 mm				

Pour les meilleurs résultats, utilisez les lames et pièces de rechange Flexco® d'origine.

Section 10 - Autres produits pour convoyeurs Flexco®

Flexco® propose de nombreux produits visant à améliorer l'efficacité et la sécurité des convoyeurs. Ces composants apportent une solution aux problèmes typiques des convoyeurs et augmentent le rendement. Voici un bref aperçu de quelques-uns d'entre eux :

Préracleur EZP1

- La lame ConShear™ brevetée renouvelle son arête racleuse à mesure qu'elle s'use
- Visual Tension Check™ pour une tension optimale de la lame et un réajustement simple
- Remplacement rapide et simple de lame à une goupille avec l'option Material Path Option™ pour un raclage optimal et une maintenance réduite

Racleur secondaire EZS2

- Lames durables au carbure de tungstène pour une efficacité de raclage supérieure
- Les amortisseurs FormFlex™ brevetés tendent indépendamment chaque lame par rapport à la bande, pour une puissance de raclage constante et homogène
- Facile à installer et à entretenir
- Compatible avec les jonctions mécaniques Flexco

Racleurs spéciaux Flexco®

- Racleurs « espace réduit » pour les applications où l'espace est limité
- Racleurs « haute température » pour les applications où la chaleur est très élevée
- Racleur avec doigts en caoutchouc pour les bandes à chevrons et striées
- Plusieurs types de racleurs en acier inoxydable pour les applications corrosives

Lits d'impacts DRX™

- Technologie Velocity Reduction Technology™ exclusive pour une meilleure protection de la bande
- Fonction Slide-Out Service™ permettant d'accéder directement à toutes les barres d'impact pour leur remplacement
- Supports de barres d'impact pour une plus longue durée de vie des barres
- 4 modèles selon l'application

Station auto-centreuse PT Max™

- Conception à « pivot et bascule » brevetée pour un raclage haute performance
- Rouleaux capteurs placés de chaque côté pour minimiser les dégâts causés à la bande
- Point de pivotement garanti à l'épreuve du grippage ou du gel
- Disponible pour les brins supérieur et de retour de la bande

Chasse pierres

- Racleur pour poulie de renvoi
- La conception exclusive de la lame écarte rapidement les débris de la bande
- Économique et facile à entretenir
- Disponible en deux modèles : en forme de V et en diagonale

La vision de Flexco

Devenir le leader de l'optimisation de la productivité des convoyeurs à bande pour nos clients du monde entier grâce à une innovation et à un service sans égal.

Flexco Europe GmbH • Leidringer Strasse 40-42 • D-72348 Rosenfeld • Deutschland
Tel: +49-7428-9406-0 • Fax: +49-7428-9406-260 • E-mail: europe@flexco.com

Visitez **www.flexco.com** pour connaître les autres lieux d'implantation et découvrir les autres produits Flexco.

©2014 Flexible Steel Lacing Company. 10/14. For reorder: X3055